



भारत का राजपत्र

The Gazette of India

प्राधिकार से प्रकाशित
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. ७]

नई विल्ली, शनिवार, फरवरी 13, 1971 (माघ 24, 1892)

No. 7]

NEW DELHI, SATURDAY, FEBRUARY 13, 1971 (MAGHA 24, 1892)

इस भाग में भिन्न पृष्ठ संख्या दी जाती है जिससे कि यह अलग संकलन के रूप में रखा जा सके
(Separate paging is given to this Part in order that it may be filed as a separate compilation)

भाग III—खण्ड 4

(PART III--SECTION 4)

विविध निकायों द्वारा जारी की गई विविध अधिसूचनाएं जिसमें अधिसूचनाएं, आदेश, विज्ञापन और सूचनाएं सम्मिलित हैं
(Miscellaneous Notifications including Notifications, Orders, Advertisements and Notices issued by Statutory Bodies.)

स्टेट बैंक ऑफ इंडिया

केन्द्रीय कार्यालय

सूचना

बम्बई, दिनांक 19 जनवरी 1971

एस०बी०एस० सं. 1/1971—स्टेट बैंक ऑफ इंडिया (सहायक बैंक) ऐक्ट 1955 (1959 का 38वां) की धारा 26, उप-धारा (2) के अनुसार श्री केशो राम पासे, सेवानिवृत्त न्यायाधीश, पंजाब हाई कोर्ट, 34, पासे रोड, पटियाला, जोकि स्टेट बैंक ऑफ इंडिया, पटियाला के निदेशक-मण्डल पर निदेशक के पद पर नामित किये गये थे, उसकी अवधि तत्वेव ऐक्ट की धारा 25, उप-धारा (1) के खण्ड (डी०) के अन्तर्गत दिनांक 10 अप्रैल 1970 को समाप्त हो गई।

2. इसके द्वारा सर्व-साधारण को सूचना दी जाती है कि तत्वेव ऐक्ट की धारा 25, उप-धारा (1) के खण्ड (डी०) के अनुसार स्टेट बैंक ऑफ इंडिया ने रिजर्व बैंक ऑफ इंडिया के साथ विचार-विनियम करने के बाद श्री केशो राम पासे को स्टेट बैंक ऑफ पटियाला के निदेशक पद पर तीन वर्ष की अवधि के लिये दिनांक 11 अप्रैल 1970 से 10 अप्रैल 1973 (दोनों दिन सम्मिलित), तक पुनर्नामित किया है।

एस०बी०एस० सं. 2/1971—इसके द्वारा सर्व-साधारण को सूचना दी जाती है कि स्टेट बैंक ऑफ इंडिया (सहायक बैंक) ऐक्ट 1959 (1959 का 38वां) की धारा 25, उप-धारा (1), वर्ग (डी०) के अन्तर्गत स्टेट बैंक ऑफ इंडिया ने रिजर्व बैंक ऑफ इंडिया के साथ विचार-विनियम करने के बाद श्री लक्ष्मी चन्द जैन, 9, राज नारायण रोड, सिविल 459GI/70

लाइन्स, दिल्ली-6, को सेठ राम नारायण विरमणि के स्थान पर स्टेट बैंक ऑफ पटियाला के निदेशक पद पर, तीन वर्ष की अवधि के लिये 19 जनवरी 1971 से 18 जनवरी 1974 (दोनों दिन सम्मिलित), तक नामित किया है।

आर० के० तलवार,
चैयरमैन

बम्बई, दिनांक 22 जनवरी 1971

स्टेट बैंक ऑफ इंडिया सामान्य नियमावाली 1955 के नियम 76(1) के अनुसार केन्द्रीय बोर्ड की कार्यकारी समिति ने विदेशी मुद्रा व्यवसाय के पर्याप्त विकास केन्द्रों के विकास और प्रशिक्षण आकिसरों को इसके अन्तर्गत निर्दिष्ट की गई हस्ताक्षर करने की शक्तियों के उपयोग का अधिकार दिया है।

केन्द्रीय बोर्ड की कार्यकारी समिति के आदेश से टी० आर० वरदाचारी,
प्रबन्ध-निदेशक

बम्बई, दिनांक 25 जनवरी 1971

इसके द्वारा बैंक के स्टाफ में की गई निम्नलिखित नियुक्ति की अधिसूचना दी जाती है :

श्री आर० श्रीनिवासन के दिनांक 18 जनवरी 1971 को कारोबार समाप्त होने की अवधि से श्री एस० बालकृष्णन के स्थान पर कलकत्ता स्थानीय प्रधान कार्यालय के स्थानापन्न मुख्य नेतृत्व के पद का पदभार ग्रहण किया।

टी० आर० वरदाचारी,
प्रबन्ध-निदेशक

कर्मचारी राज्य बीमा निगम

नई विल्सी, दिनांक 29 जनवरी 1971

सं० इन्स०-१-२२(१) १/७१(१) —कर्मचारी राज्य बीमा^१ अधिनियम 1948^२(1948 का) ३४ की धारा ४६(२), कर्मचारी राज्य बीमा (सामान्य) विनियम, 1950 के विनियम ९५-क के साथ पठित के अनुसरण में शक्तियों का प्रयोग करते हुए महानिवेशक ने, जैसाकि उक्त विनियम ९५-क और मद्रास कर्मचारी राज्य बीमा (चिकित्सा हितलाभ) नियम, 1954 में दिया गया है, 31 जनवरी 1971 की तिथि जब से कि बीमाहृत व्यक्तियों के परिवारों के लिये चिकित्सा हितलाभ को तभील माहू राज्य के निम्नलिखित क्षेत्रों में विस्तरित किया जायेगा, नियत की है, अर्थात् :

१. दक्षिण आरकोट जिले में, कुड़ालोरे तालुक के अबाबरेनापुरम, सेराकुप्पम और पार्वथीपुरम के राजस्व ग्रामों की बीमा के क्षेत्रों में।
२. दक्षिण आरकोट जिले में, कुड़ालोरे तालुक के नेलीकुप्पम की नगरपालिका की बीमा के क्षेत्रों में।

ए० एस० सिमौर,
संयुक्त बीमा बायुप्ल

अहमदाबाद, दिनांक 30 जनवरी 1971

सं० जी० सी० बी० १-२३४-७०—अधिसूचित किया जाता है कि जामनगर ज़िले के स्थानीय समिति के लिये निम्नांकित व्यक्तियों की नियुक्तियों, कर्मचारी राज्य बीमा, सामान्य अधिनियम 1950 विनियम १०आ के अन्तर्गत दिनांक 30-१-१९७१ से की जाती है :

- | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
| १. जिलाधीश, जामनगर। | अध्यक्ष |
| २. श्री दिनकरराय मोहनलाल ओझा दिग्विजय ऊरेन मिल्स कामदार मण्डल द्वारा मजूर महाजन, जामनगर। | अधिक प्रतिनिधि |
| ३. श्री शान्तीलाल बिठूलजी भद्र दिग्विजय डलेन मिल्स, कामदार मण्डल द्वारा मजूर महाजन, जामनगर। | अधिक प्रतिनिधि |
| ४. श्री जनकभाई बी० गोरेचा मेसर्स भारडिया इन्डस्ट्रीज ४, पटेल, कालोनी, जामनगर। | विद्वान प्रतिनिधि |
| ५. श्री रमनीकभाई के० शाह मेसर्स थानानी गोस पार्ट्स इन्डस्ट्रीज, २०, प्रेमचन्द्र भाई कालोनी, जामनगर। | विद्वान प्रतिनिधि |
| ६. राजकीय अधिक अधिकारी, जामनगर। | राज्य सरकार के मत्तोलीत प्रतिनिधि |

७. प्रशासकीय चिकित्सा अधिकारी, इच्छार्ज, डी० १ दवाखाना कामदार बीमा, जामनगर।

८. व्यवस्थापक, स्थानीय कार्यालय, कर्मचारी राज्य बीमा निगम, जामनगर।

निवेशक, कामदार बीमा योजना, चिकित्सा एवं सेवाएं, अहमदाबाद के ममोलीत प्रतिनिधि

सचिव

बाहर से

पी० एल० गुप्ता, प्रावेशिक निवेशक एवं सचिव गुजरात क्षेत्रीय मण्डल कर्मचारी, राज्य बीमा निगम, अहमदाबाद

चिकित्सा व्यापार मंडालय

वस्त्र उद्योग समिति

मध्यर्डि, दिनांक जनवरी 1971

सं० एस० ओ०—वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्रमांक 41) की धारा २३ जोकि उसी अधिनियम की धारा ४ की उपधारा २ के खंड (ग) तथा (घ) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व [अनुभति से निर्यात के लिये आशयित ऊनी तथा मिलावटी ऊनी औद्योगिक कपड़ों के लिये निरीक्षण मानकों तथा उन्हें लागू होने वाले निरीक्षण प्रकार को उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है :

संक्षिप्त नाम

१. ये विनियम “ऊनी तथा मिलावटी ऊनी औद्योगिक कपड़ा निरीक्षण विनियम 1969 कहलायें”।

परिचालनाएं

२. (क) ‘समिति’ का तात्पर्य वस्त्र उद्योग समिति से है।

(ख) ‘समुच्चय’ का तात्पर्य एक प्रकार के माल से है जो एक विशेष प्रकार तथा गुण का हो।

(ग) ‘औद्योगिक कपड़ा’ का तात्पर्य एक विशेष प्रकार के कपड़े से है जिसका उपयोग कठिपय मशीनों पर किया जाता हो जैसे कि वेस्टकिल्प्यरर इस्कवीजर, कन्वेयर तथा लाइनिंग, कुशनिंग, फिल्टरिंग आदि।

(घ) ‘माल’ का तात्पर्य भिल के बने हुए या हाथ के बुने हुए कुल ऊनी या मिलावटी ऊनी औद्योगिक कपड़े से है।

(ङ) वेस्ट किल्प्यरर, बल, स्पेयर पार्ट लाइनिंग, कुशनिंग बल कन्वेयर बल तथा इस्कवीजर बल के नामे उपयोगात्री आशयित माल की सूखत में ‘मुख्य दोष’ का तात्पर्य निम्न से है—

- (एक) कपड़े के आर पार वेफट कक्ष अथवा दो या अधिक छुटे हुए पिक।
- (दो) समांतर पर टूटे अथवा छुटे हुए दो से अधिक संलग्न छोर जो 4" से अधिक हों।
- (तीन) दिखाई देनेवाला सेलवेज दोष जैसे कि फटा हुआ, कटा हुआ मिया हुआ या बिना सिया हुआ। (यह केवल इस्क्वीजर कपड़े तथा कन्वेयर कपड़े को ही लागू होता है)।
- (चार) स्थानीय मिल दोष तथा दोषपूर्ण उठाव (यह केवल इस्क्वीजर तथा कुशनिंग कपड़ों को ही लागू होता है)।
- (पांच) कपड़े पर स्पष्टतया दिखाई देनेवाला वार्प या वेफट फ्लोट।
- (छ:) कपड़े में 1" तक रफू किया गया छेद, कटन या फटन (कन्वेयर कपड़े को लागू नहीं होता)।

बिशेष ध्यान दिया जाये :

कन्वेयर कपड़े के संबंध में यह एक बड़ा भारी दोष समझा जायेगा।

- (च) वेस्ट किल्डिटर वस्त्र, स्पेर पार्ट लाइनिंग कुशनिंग वस्त्र कन्वेयर वस्त्र तथा इस्क्वीजर वस्त्र के नाते उपयोगार्थ आण्यित माल की सूरत में 'भारी दोष का तात्पर्य निम्न से है-
- (एक) कपड़े के टुकड़े भर में एक से अधिक संलग्न छोर छुटे हुए हों या किसी एक ही स्थान में तीन से अधिक छोर छुट गए हों जो 9" से अधिक हों।
- (दो) लम्बाई में अन्ड्रेस स्नार्ल जो टुकड़े की लम्बाई के 5 प्रतिशत से अधिक हों।
- (तीन) 1" से अधिक छेद कटा हुआ या फटा हुआ।
- (चार) धर्षण जो कपड़े की बुनावट को वास्तविक रूपण बिगाड़ देता है।
- (पांच) मिल के बने कपड़े की सूरत में बुनाई या उठाव में अन्तर के कारण आवरण में अधिक्य या कमी जो स्पष्टतया दिखाई दे और खरीदने वाले के अनुमोदित नमूने के अनुरूप न हो।
- (छ:) कोकल्ड फिनिश जिससे कपड़े की बुनावट अच्छी दिखाई न दे जैसे कि कपड़े भर में अनियमित तनाव, असमतल गठन या दोष पूर्ण उप किया।
- (छ) छानने के साधन के रूप में उपयोगार्थ आण्यित औद्योगिक कपड़े की सूरत में "मुख्य दोष" का तात्पर्य निम्न से है -
- (एक) लम्बाई में 2" से अधिक स्पष्टतया दिखाई देनेवाला स्लव।

- (दो) स्थानीय बुनाई में दोष तथा दोषपूर्ण उठाव यदि छानन के लिए हानिकारक हो।
 - (ज) छानने के साधन के रूप में उपयोगार्थ आण्यित औद्योगिक कपड़े की सूरत में "भारी दोष" का तात्पर्य निम्न से है -
 - (एक) कपड़े की चौड़ाई में आर-पार वेफट एक अथवा दो या अधिक छुटे पिक।
 - (दो) 4" से परे समांतर पर टूटे या छुटे हुए दो से अधिक संलग्न छोर।
 - (तीन) कपड़े में दिखाई देनेवाला वार्प तथा वेफट फ्लोट।
 - (चार) कपड़े में छिद्र।
 - (पांच) दिखाई देनेवाले अन्ड्रेस स्नार्ल जो टुकड़े की लम्बाई के 5 प्रतिशत से अधिक हों।
 - (छ:) धर्षण जो कपड़े की बुनावट को वास्तविक रूपण बिगाड़ देता है।
 - (सात) मिल के बने कपड़े की सूरत में बुनाई या उठाव में अन्तर के कारण आवरण में अधिक्य या कमी जो स्पष्टतया दिखाई दे और खरीदने वाले के अनुमोदित नमूने के अनुरूप न हो।
 - (आठ) कोकल्ड फिनिश जिससे कपड़े की बुनावट अच्छी दिखाई न दे जैसे कि टुकड़े भर में अनियमित तनाव, असमतल गठन या दोषपूर्ण उपक्रिया।
- #### 3. निरीक्षणार्थ माल प्रस्तुत करना
- (क) निर्माता/नियाति करनेवाला माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पूर्व उसके निरीक्षणार्थ उत्तरदायी होगा ताकि ऐसा माल असग किया जा सके जो अपेक्षित मानानुसार न हो तथा सुधारने योग्य दोष सुधारा जा सके जैसे कि खुले धागे, गांठ तथा हटाने योग्य दाग हटायादि। यह बांडनीय है कि निर्माता/नियाति करनेवाला सब मुख्य दोषों पर निशान लगा दे ताकि निरीक्षण में सुविधा रहे।
 - (ख) निर्माता/नियाति करनेवाले का आगे और भी यह उत्तरदायित्व होगा कि टुकड़ों के दो भागों कि संख्या तथा कम लम्बाई के टुकड़ों की संख्या यदि कोई हो संविवाह में अनुवंशित संख्या से अधिक नहीं है।
 - (ग) पूर्व-निरीक्षीत माल भली भांति प्रकाशित शेड में व्यवस्थित रखा जायेगा।
 - (घ) निर्माता/नियाति करनेवाला विहित प्रपत्र में (परिशिष्ट) कम से कम एक सप्ताह आगे निरीक्षणार्थ आवेदन करेगा।
- #### 4. निरीक्षण भानवंड
- (क) माल का निरीक्षण मान को तथा दोपां दोनों को लक्ष्यगत रखते हुए किया जायेगा।
 - (एक) माल का निरीक्षण संविदा में अनुवंशित भानको, विशिष्टियों के बारे में बाहरी व्रेताओं

की अपेक्षाओं या संविदा में वर्णित संख्या के गुण को शासित करनेवाला मानक विशिष्टियों के अनुसार किया जायेगा।

(दो) यदि मानक विशिष्टियों अनुबंधित न हों किन्तु संविदा शिपमेंट नमूने के अनुसार हों तो माल का निरीक्षण ऐसे नमूने के आधार पर होगा।

(तीन) रंजित तथा रंगे हुए बुने माल की सूखत में पक्के रंग की परीक्षा नहीं होगी। जब तक कि श्रेत्र अपेक्षित पक्के रंग के लिये अभिव्यक्त रूप मूल मानकों का उल्लेख न करे।

5. निरीक्षणार्थ नमूने :

निरीक्षक गुणों अर्थात् बुनाई तथा अन्य दोषों के निरीक्षणार्थ प्रस्तुत टुकड़ों की कुल संख्या के 20 प्रतिशत कहीं से भी चुन लेगा। छानने के कपड़े की सूखत में यदि समुच्चय का आकार बहुत ही छोटा हो तो विस्तृत निरीक्षणार्थ निकाले जाने वाले नमूनों की प्रतिशतता 20 से परे बढ़ाई जा सकेगी निरीक्षणार्थ चुने गए टुकड़ों की आधी संख्या, अधिकतम पांच के अध्याधीन, आयाम तथा गठन संबंधी विशिष्टियों, अर्थात् चौड़ाई, लम्बाई छोर/इंच, पिक/इंच तथा प्रत्येक टुकड़े का वजन, के संबंध में जांची जायेगी।

6. नमूने लेना :

प्रत्येक 5000 मिटर या उसके भाग के लिये कम से कम 0.9 मिटर चौड़ा टुकड़ा ऐसे गुण जैसे कि सूत का काउंट गठन तथा ऊन का प्रकार अवधारित करने तथा कोई अन्य जांच करने हेतु लिया जायेगा जो संविदा में विहित हो। रंगे माल की सूखत में जहाँ कि पक्के रंग के संबंध में जांच करनी हो, प्रत्येक शेड या रंग दर्शित करने वाले 25 मिटर के और टुकड़े लिये जायेंगे। एंडलेस पेल्टों तथा अन्य कपड़ों की सूखत में जहाँ नमूने लेकर प्रयोगशाला परीक्षण करना संभव न हो वहाँ मानक विशिष्टियों संबंधी घोषणा की प्रमाणिकता के लिये मिले उत्तरदायी होंगी।

7. अस्वीकृत मानदंड :

समुच्चय निम्न कारणों में से किसी पर भी अस्वीकृत कि जायेगा।

(क) यदि विस्तृत परीक्षणार्थ चुने नमूने के प्रत्येक टुकड़े में मुख्य दोषों की औसत संख्या निम्न सारिणी के स्तंभ (2) में दर्शित से अधिक हो :

सारिणी

टुकड़ा लम्बाई	प्रत्येक टुकड़े में अनुशेय मुख्य दोषों की औसत संख्या
1	2
5 मिटर तक	1
5 मिटर से ऊपर तथा 10 मिटर तक	2
10 मिटर से ऊपर तथा 15 मिटर तक	3

15. मिटर लम्बे टुकड़े के लिये प्रत्येक टुकड़े के लिये अनुशेय मुख्य दोष की औसत संख्या के प्रत्येक अतिरिक्त 4 मिटरों या उनके भाग में एक मुख्य दोष समनुज्ञात होगा।

(ख) यदि विस्तृत निरीक्षणार्थ चुने नमूने में से किन्हीं टुकड़ों में भारी दोष हो।

(ग) यदि विस्तृत निरीक्षणार्थ चुने नमूने में से कोई टुकड़े संविदा में अनुबंधित मानक-विशिष्टियों के तथा/या अनुमोदित नमूने के अनुरूप न हो।

8. अनुशेय छूट

यह अवधारित करने के लिये कि माल गठन तथा संविदा में अनुबंधित अन्य मानक-विशिष्टियों या अनुमोदित नमूने के अनुरूप है, निम्न छूट समनुज्ञात की जायेगी :

मूल का काउंट	10 काउंट तक	± 1 इकाई
	10 एम से ऊपर	
	तथा 20 एम तक	± 2 इकाइयां
	20 एस से ऊपर	
	तथा 40 एस तक	± 3 इकाइयां
	40 एस से ऊपर	± 4 इकाइयां
उन का गुण :		± 4 - -
वस्त्र की मिलावट		± 3 इकाइयां
सिरा/इंच तथा		(प्रतिशत)
मिक/इंच		± 3.5%
चौड़ाई		यथा वस्त्र चिन्ह अधिनियम
लम्बाई		निगेटिव साइड में कोई छूट नहीं होगी।

वजन/इकाई

लम्बाई (यदि

उल्लिखित हो)।

± 5%

9. बानवट निरीक्षण :

बनावट विशिष्टियां अवधारित करते समय निम्न प्रक्रिया अपनाई जायेगी।

(क) टुकड़े के तीन विभिन्न स्थानों की चौड़ाई नापी जायेगी।

(ख) टुकड़े की चौड़ाई के आर पार तीन विभिन्न स्थानों पर सिरे प्रतिवृत्त गिने जायेंगे। यदि सिरे आसानी से न गिने जा सके तो वस्त्र के दोनों छोरों से वार्ष की ओर से अमूक [लम्बाई के छोटे छोटे टुकड़े काट कर टुकड़ा टुकड़ा गिना जायेगा।

(ग) टुकड़े के तीन विभिन्न स्थानों के पिक प्रति इंच गिने जायेंगे यदि सिरे आसानी से न गिने जा सकें तो वस्त्र के दोनों छोरों ते बेपट की ओर से अमूक लम्बाई के छोटे छोटे टुकड़े काटकर टुकड़ा टुकड़ा गिना जायेगा।

पैकिंग तथा मुहरबद्द करना 10 :

निरीक्षित तथां पारित मालपर अंपेक्षित मुहर लगाई जायेगी तथा निरीक्षक की उपस्थिति में गांडों/वोक्सों/कारटनों में भरा जायेगा। इस प्रकार भरी गांडों/वोक्सों/कारटनों पर निरीक्षक मुहर लगाएगा।

प्रमाण पत्र 11 :

विनियम 7 के अधीन निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अस्त्रीकृत न किया गया हो, इस निमित्त समिति द्वारा प्राधिकृत अधिकारी संबंधित पक्षकार को प्रमाण पत्र देगा। ऐसा प्रमाणपत्र निरीक्षण तथा आवश्यक प्रयोगशाला परीक्षण करने के बाद ही दिया जायेगा।

परिशिष्ट

**ऊनी या मिलावटी ऊनी औद्योगिक वस्त्रों
के निरीक्षणार्थ आवेदन प्रपत्र**

मुख्य निरीक्षण अधिकारी,
वस्त्र उद्योग समिति,
बम्बई

महोदय,

कृपया निम्न ऊनी माल या मिलावटी ऊनी औद्योगिक वस्त्रों के निरीक्षण की व्यवस्था कीजिये जिनके व्यौरे नीचे दिये हैं :—

1. आवेदक/निर्यात करने वाले/निर्माता का नाम तथा पता।
2. पंजीयन क्रमांक (निर्यात प्रोत्साहन योजना के अधीन निर्गमित)
3. नियात संविदा का क्रमांक तथा दिनांक
4. आदेश की मात्रा
5. निरीक्षणार्थ प्रस्तुत की जाने वाली गात्रा
6. निर्यात संविदा में अनुबंधित गुण संबंधी विशिष्टियां (संविदा की प्रति लगाई जायें)
7. माल का अभिवर्णन
8. अभि निर्माण संबंधी विशिष्टियां।
- (क) आयाम/लम्बाई, चौड़ी/वजन।
- (ख) प्रयुक्त सूत का काउंट।
- (ग) बनावट संबंधी विशिष्टियां जैसे छोर, पिक, बुनावट फिनिश।
- (घ) क्या रँग हुआ है?
- (उ) वस्त्र का प्रकार।

टिप्पणी :—यदि विदेशी क्रेता द्वारा अनुमोदित नमूनों के अनुसार निरीक्षण करना हो तो आवेदन के साथ ऐसे नमूने प्रस्तुत किये जाने चाहिये।

9. माल का वजन
10. वस्त्र की बनावट।
11. स्थान तथा दिनांक जब कि माल निरीक्षणार्थ उपलब्ध होगा।

12. देश तथा स्थान का नाम जहां माल निर्यात होगा।

13. निर्यात होनेवाले मिलावटी वस्त्रों का एफ० ओ० बी० मूल्य।

14. आंतरराज्यिक थोक कीमत प्रति मीटर।

भावदीय :—

()

नाम तथा पद

स० एस० ओ०—वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्रमांक 41) की धारा 23, जो कि उसी अधिनियम की धारा 4 की उप धारा 2 के खंड (अ) तथा (छ) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से निर्यात के लिये आशयित “मिल में बना सूती कपड़ा (टाविल) के लिए निरीक्षण मात्रकों तथा उन्हें लागू होने वाले निरीक्षण प्रकार को उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है।

1. **संभित्स नाम**—ये विनियम “मिल में बना सूती कपड़ा (टावेल)” निरीक्षण विनियम 1961 कहलायें।

2. परिभाषाएं

(क) “समिति” का तात्पर्य वस्त्र उद्योग समिति से है।

(ख) “समुच्चय” का तात्पर्य एक प्रकार के माल से है जो एक विशेष प्रकार तथा गुण का हो।

(ग) “मुख्य दोष” का तात्पर्य निम्न से है—

(एक) कपड़े के आर पार वेफ्ट क्रीक अथवा दो या अधिक छूटे हुए पिक।

(दो) कपड़े माल के काउंट मोड़ चमक, रंग शेड या बेफ्ट सूत के सटे समूह की पिक स्पेसिंग में अन्तर के कारण वेफ्ट बार (टेरी टावेलों को लागू नहीं है)

(तीन) समांतर पर टूटे अथवा छूटे हुए दो से अधिक संलग्न छोर जो 6” से अधिक हों।

(चार) दिखाई होनेवाला सेल्वेज दोष।

(पांच) कपड़े पर स्पष्टतया दिखाई देनेवाला वार्प या बेफ्ट प्लोट

(छ:) कपड़े में दिखाई देनेवाला तेल का या अन्य दाग जो धोया न जा सके।

(सात) कपड़े में दिखाई देनेवाला चिकना बेफ्ट।

(आठ) स्पष्टतया दिखाई देनेवाला स्लब या स्लबी बेफ्ट।

(नौ) दिखाई देनेवाला टूटा पेटर्न।

(दस) बाहरी चीज के कारण गाउट जो सामान्यतया कपड़े की बुनाई में लिट या बेस्ट से हो जाता है।

(यारह) दिखाई देनेवाला पाइल-लेस चिन्ह तथा स्पष्टतया टेढ़े या ठीले पाइल।

(भारह) दोषपूर्ण हेमिंग जो 1” से अधिक हो।

- (तेरह) बुधले या काले धब्बे ।
 (चौदह) रंगाई जिसमें धब्बा या लकीर हो या जो टेढ़ी हो ।
 (पंद्रह) रंग-बार
 (सोलह) दिखनेवाला थाग ।
 (सत्रह) छपाई स्क्रीन या रोल के नाम अलाइर्न मेंट के कारण छपाई में दोष ।
 (अद्भारह) टेढ़ी छपाई या टिंटिंग (छिड़कन)
 (उशीस) लटकते सूत के कारण दिखाई देनेवाला छपाई में दोष ।
 (बीस) कपड़े में रिंकल के कारण छपाई में दोष;
 (इक्षीस) मुख्यतया सेल बेजमें सिकुड़न के कारण सेलवेज पर दुरी छपाई या मंगाई तथा
 (बाईस) डॉक्टर्स-थाग या लाइन
 (घ) 'माल' का सात्पर्य भिल में बने या पावरलूम के सूती टांबेल से है किन्तु इसके अन्तर्गत मुख्यतया पोछने या छाड़ने हेतु काम में लाये जानेवाले मेप, को डेढ़ खंभाल औसतवर्ग इसबेर टेरी इसबेर तथा बस्त नियन्त्रण आदेश में तथा परिभाषित सेकन्ड तथा फेंट भी सम्मिलित नहीं हैं ।
 (झ) 'भारी दोष' का तात्पर्य निम्न से है —
 (एक) माल की सम्पूर्ण वस्तु भर में एक से अधिक छूटे हुए संलग्न छोर या एक ही स्थान में तीन से अधिक छूटे हुए छोर जो 24" से अधिक हो या स्पष्टतया दिखाई देनेवाले दुहरे छोर जो माल भर में हों ।
 (दो) अन्ड्रेस स्नार्ल जो माल भर में दिखाई देता हो ।
 (तीन) घर्षण जो कपड़े को वास्तविक रूपेण बिगड़ देता है ।
 (चार) 1" से अधिक छेद, कटा या कटा हुआ माल ।
 (पांच) टुकड़े भर में दोषपूर्ण या बिगड़ा हुआ सेलवेज ।
 (छ) किनार का न होना जहां वह अपेक्षित हो ।

3. निरीक्षणार्थ माल प्रस्तुत करना

- (एक) निर्माता/निर्यात करनेवाला माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पूर्व उसको निरीक्षणार्थ उत्तरदायी होगा ताकि ऐसा माल अलग किया जा सके जो अपेक्षित मानानुसार न हो तथा सुधारने योग्य दोष सुधारा जा सके जैसे कि ढीले सूत, स्नार्ल हटाने योग्य दाग आदि ।
 (दो) पूर्व निरीक्षत माल एक भलीभांति प्रकाशित शेड में या तो खुली स्थिति में या पेक गांठों में निरीक्षणार्थ प्रस्तुत किया जाएगा ।
 (तीन) निर्माता/निर्यात करनेवाला विहित प्रपत्र में (परिशिष्ट) कम से कम एक सप्ताह आगे निरीक्षणार्थ आगेदान करेगा ।

4. निरीक्षण माल दंड

- (क) माल का निरीक्षण मान तथा दोषों द्वोनों को लक्षण रखते हुए किया जायेगा ।
 (एक) माल का निरीक्षण संविदा में अनुबन्धित मानकों विशिष्टियों के बारे में बाहरी ओताओं की अपेक्षाओं या संविदा में वर्णित संख्या के गुण को शासित करने वाली मानक विशिष्टियों के अनुसार किया जाएगा ।
 (दो) यदि मानक विशिष्टियां अनुबन्धित न हों किन्तु संविदा शिपमेंट नमूने के अनुसार हो तो माल का निरीक्षण ऐसे नमूने के आधार पर होगा ।
 (ख) रंजित, छपे तथा रंगे हुए बुने माल की सूरत में पक्के रंग की परीक्षा नहीं होगी जब तक कि फेता अपेक्षित पक्के रंग के लिये अभियक्त रूप में मानकों का उल्लेख न करे ।

5. निरीक्षणार्थ ममूले

- (क) खुला माल प्रस्तुत करने की अवस्था में :

निरीक्षक गुण अर्थात् बुनाई तथा अन्य दोषों के निरीक्षणार्थ प्रस्तुत इकाइयों की कुल संख्या का कम से कम 20 तथा अधिक से अधिक 100 इकाइयों के अधीन रहते हुए 5% कही से भी चुन सकेगा । विस्तृत निरीक्षणार्थ चुनी इकाइयों में से पांच इकाइयाँ रचना सम्बन्धी विशिष्टियों जैसे कि प्रति छंच छोर/पिक, लम्बाई, चौड़ाई तथा प्रति टुकड़े बजन के सम्बन्ध में जांची जाएंगी ।

- (ख) पेक माल प्रस्तुत करने की अवस्था में

निरीक्षक प्रत्येक समुच्चय से अधिक से अधिक पांच गांठों/बोक्सों से अधीन रहते हुए निरीक्षणार्थ प्रस्तुत प्रत्येक पांच गांठों/बोक्सों या उनके भाग में से कम से कम एक गांठ/बोक्स कहीं से भी चुन लेगा । निरीक्षणार्थ खोलों गई गांठों में से निरीक्षक कम से कम 20 तथा अधिक से अधिक 100 इकाइयों के अधीन रहते हुए गुण अर्थात् बुनाई तथा अन्य दोषों सम्बन्धी जांच करने हेतु निरीक्षणार्थ प्रस्तुत इकाइयों की कुल संख्या का 5% कही से भी चुन लेगा । विस्तृत निरीक्षणार्थ चुनी इकाइयों में से पांच की रचना विशिष्टियों जैसे कि छोर/पिक/छंच, लम्बाई चौड़ाई तथा बजन/टुकड़े सम्बन्धी जांच की जाएंगी ।

6. जांच हेतु नमूने निकालना

अधिक से अधिक तीन नमूने के अधीन रहते हुए प्रत्येक 1000 इकाइयों या उनके भाग के लिए 0.1 मीटर सम्पूर्ण चौड़ाई का कम से कम एक नमूना सूत का काऊंट जांच ने हेतु निकाला जायेगा । छूटी इकाइयों की सूरत में निकाले गए नमूने की उतनी इकाइयाँ होंगी जो 0.9 मीटर हेतु आवश्यक हों ।

7. अस्वीकृत मानदंड

समुच्चय निम्न कारणों में से किसी पर भी अस्वीकृत किया जाएगा :

(क) यदि विस्तृत निरीक्षण हेतु कुनै नमूने में मुख्य दोषों की संख्या नीचे सारिणी के व्याप्तिकाल 2 या 3 स्तरभौमि में घटित संख्या से अधिक हो।

सारिणी

निरीक्षणार्थ चुनी इकाइयों की संख्या	अनुज्ञेय मुख्य दोषों की संख्या	
	1 इक्वेटर मीटर से ऊपर इकाई का क्षेत्रफॉ	1 इक्वेटर मीटर या उससे कम इकाई का क्षेत्र फॉ
20 से 29	3	2
30 से 39	4	3
40 से 49	5	4
50 से 59	7	4
60 से 69	8	5
70 से 79	9	6
80 से 89	10	7
90 से 100	12	8

(ख) यदि निरीक्षणार्थ चुनी नमूने की इकाइयों में से किसी में भी कोई भारी दोष रहता है या वह संविदा में अनुबन्धित मानक विशिष्टियों तथा/या अनुमोदित नमूने के अनुरूप नहीं है तो उसी आकार का नया नमूना जांचा जाएगा। यदि दूसरे नमूने में किसी भी इकाई में कोई भारी दोष रहता है या वह संविदा में अनुबन्धित मानक विशिष्टियों तथा/या अनुमोदित नमूने के अनुरूप नहीं है।

8. अनुज्ञेय छूट

यह अधिकारित करते समय कि माल संविदा तथा/या अनुमोदित नमूने में अनुबन्धित रचना तथा अन्य विशिष्टियों के अनुरूप है निम्न छूट दी जाएगी यदि नियति संविदा में निम्न छूट उल्लिखित न हो।

(क) सूत का कार्डिंग	± 5 प्रतिशत
(ख) छोर/इंच	5 प्रतिशत
(ग) पिक/इंच	± 5 प्रतिशत
(घ) बजन/टुकड़ा	(कम से कम एक वर्जन इकाइयों का बजन करके टुकड़े का बजन निर्धारित किया जाएगा) — 5 प्रतिशत तथा + की ओर कोई मर्यादा नहीं होगी

(3) लम्बाई तथा चौड़ाई

± 5 प्रतिशत यदि औसत मुद्रित लम्बाई/चौड़ाई के 2½ प्रतिशत से कम नहीं है।

9. बनावट हेतु निरीक्षण

बनावट सम्बन्धी विशिष्टियाँ निर्धारित करते समय निरीक्षक निम्न निदेश का अनुपालन करेगा,

(क) प्रत्येक इकाई के कम से कम तीन विभिन्न स्थानों में चौड़ाई नापी जाएगी।

(ख) इकाई की चौड़ाई के आर पार कम से कम दो विभिन्न स्थानों में प्रति इंच सिरे गिने जाएंगे।

(ग) प्रत्येक इकाई के कम से कम दो विभिन्न स्थानों में प्रति इंच पिक गिने जाएंगे।

10. पैरिंग तथा मुहरबंद करना

निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निरीक्षक की उपस्थिति में अपेक्षित मुहर लगा कर गाठों/बोक्सों में पेक किया जाएगा। इस प्रकार पैरि का माल पर निरीक्षक मुहर लगाएगा।

11. प्रमाण-पत्र

विनियम 7 के अधीन निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय के बारे में जो अस्वीकृत न किया गया हो, समिति का अधिकारी जिसे वह निमित्त प्राधिकृत करे सम्बन्धित पक्षकार को प्रमाणपत्र देगा।

परिशिष्ट

आवेदन प्रपद

मुख्य निरीक्षण अधिकारी,
वस्त्र उद्योग समिति,
बम्बई।

प्रिय महोदय,

कृपया मिल में बने सूती कपड़ों के निरीक्षणार्थ व्यवस्था कीजिए। विशिष्टियाँ नीचे दी गई हैं —

1. नियति करने वाले का नाम
2. आवदक का नाम तथा पता
3. नियति संविदा क्रमांक तथा दिनांक (संविदा की प्रति ओड़ी जाए)
4. संविदाकृत माल
5. निरीक्षणार्थ प्रस्तुत माल:
6. चीजों का अभिवर्णन:
7. अभिनिमणि विशिष्टियाँ:

वार्ष:

वेफट:

सिरे पर इंच:

पिक पर इंच:

चौड़ाई :

लम्बाई :

8. स्थान जहां माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत किया जाएगा।

9. दिनांक जब कि निरीक्षण अपेक्षित हो।

10. नियति का स्थान।

अधिकृत

एस० ओ० : वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्रमांक 41) की धारा 23 जो कि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 के खंड (घ) तथा (झ०) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से मिल में बने सूती कपड़ा निरीक्षण विनियम, 1966 में और संशोधन करती है जो कि भारत गजट के भाग तीन के अनुभाग 4 में 15 अक्टूबर 1966 को प्रकाशित किये गये थे।

1. मिल में बने सूती कपड़ा निरीक्षण विनियम 1966 के विद्यमान विनियम 5 (ख) (एक) (अर्थात् अस्वीकृति मानदंड) मुख्य दोषों के स्थान में निम्न रखा जायेगा।

(एक) मुख्य दोष :

नमूने की संख्या (मीटरों में)	मुख्य दोषों की स्वीकृति की संख्या		
	मानक 1	मानक 2	मानक 3
1000	24	49	69
975	23	48	67
950	23	47	66
925	22	45	64
900	22	44	62
875	21	43	60
850	20	42	59
825	20	40	57
800	19	39	55
775	18	38	53
750	18	37	52
725	17	35	50
700	17	34	48
675	16	33	44
650	15	32	45
625	15	30	43
600	14	29	41
575	13	28	39
550	13	27	38
525	12	25	36
500	12	24	34
475	11	23	32
450	10	22	31
425	10	20	29
400	9	19	27
375	8	18	25
350	8	17	24
325	7	15	22
300	7	14	20
275	6	13	18
250	5	12	17

1	2	3	4
225	5	10	15
200	4	9	13
175	3	8	11
150	3	7	10
125	2	5	8
100	2	4	6

टिप्पणी :- 1. निरीक्षणार्थ माल प्रस्तुत करने वाले पक्षकार को उपर्युक्त तीन मानकों में से किसी के अनुसार निरीक्षण करने का विकल्प प्राप्त होगा। फिर भी यदि माल भूरा कपड़ा हो और अमेरिका आस्ट्रेलिया न्यूजीलैंड या (इंग्लैंड को छोड़कर) पश्चिमी यूरोप को निर्यात करना हो तो प्रस्तुत करने वाले पक्षकार का संवरण एक तथा दो मानकों तक ही समीदित होगा।

एस० ओ० :—वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्रमांक 41) की धारा 23 जो कि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 के खंड (ग) तथा (घ) के साथ पढ़ी जाती है, के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से मिल में बना सूत निरीक्षण विनियम 1966 में और संशोधन करती है जो कि भारत गजट के भाग तीन के अनुभाग 4 में 15 अक्टूबर 1966 को प्रकाशित किये गये थे।

1. मिल में बना सूत निरीक्षण विनियम 1966 में :—

(एक) विद्यमान विनियम 4 (ख) के नीचे निम्न जोड़ा जायेगा :

“(ग) यदि माल के सूत की दिखावट कम से कम ए.एस.टी.एम. मानक की 'ग' श्रेणी तत्सम आई. एस. आई. मानक से नहीं मिलती जब कि आई. एस. आई. सूत की दिखावट के मानक अंतिमतः प्रकाशित किये जाते हैं।”

(दो) विद्यमान विनियम 7 के नीचे निम्न जोड़ा जायेगा :

“टी.पी.आई. ± 10 प्रतिशत

मोड़ गुणक : होजियरी सूत की सूरत में 4 से अधिक नहीं होंगे।”

एस० ओ० :—वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्रमांक 41) की धारा 23 जो कि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 के खंड (ग) तथा (घ) के साथ पढ़ी जाती है, के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से मिल में बना सूत निरीक्षण विनियम 1966 में और संशोधन करती है जो कि भारत गजट के भाग तीन के अनुभाग 4 में 15 अक्टूबर 1966 को प्रकाशित किये गये थे।

१. मिल में बना सूत निरोक्षण विनियम 1966 में—

(एक) विनियम 4-विद्यमान विनियम 4 के स्थान में निम्न रखा जायेगा :

अस्वीकृत मानदंड :

4. समुच्चय निम्न किसी भी हालत में हल्के किसी का माना जायेगा, अर्थात् :

(क) यदि माल संविदा में अनुबन्धित मानक विशिष्टियों के अनुरूप नहीं हैं।

(ख) यदि माल निम्नलिखित सारिणी-3 में उल्लिखित मानकों के अनुरूप सूत के काऊन्ट तथा सी० एस० पी० सम्बन्धी अपेक्षाओं के अनुसार नहीं हैं।

सारिणी-2

काउन्ट

न्यूनतम सी० एस० पी०

होजियरी से	होजियरी सूत
अन्य सूत	3. 5 से ऊपर 3. 5 तथा किन्तु 4 से अधिक उससे नीचे के मोड़ गुणक से के भोड़ गुणक तनुकृत से तनुकृत

1	2	3	4
कार्डेंड 6 एस	730	—	—
कार्डेंड 10 एस	1150	950	950
कार्डेंड 12 एस	1150	1100	1000
कार्डेंड 14 एस	1150	—	—
कार्डेंड 16 एस	1230	1250	1000
कार्डेंड 18 एस	1250	1300	1000
कार्डेंड 20 एस	1350	1300	1000
कार्डेंड 22 एस	1350	—	—
कार्डेंड 24 एस	1380	1300	1000
कार्डेंड 26 एस	1380	1300	1200
कांस्ब 26 एस	—	—	1500
कार्डेंड 28 एस	1380	—	—
कार्डेंड 30 एस	1400	1300	1200
कांस्ब 30 एस	1500	—	1500
कार्डेंड 32 एस	1400	—	—
कांस्ब 32 एस	1500	—	—
कांस्ब 34 एस	—	—	1400
कार्डेंड 36 एस	1400	1300	1200
कांस्ब 36 एस	1500	—	—
कार्डेंड 40 एस	1450	1250	1150

1	2	3	4
कांस्ब 40 एस	1550	1530	1400
कार्डेंड 44 एस	1450	—	—
कांस्ब 44 एस	1550	—	—
कार्डेंड 50 एस	1500	—	—
कांस्ब 50 एस	1700	—	—
कार्डेंड 60 एस	1600	—	—
कांस्ब 60 एस	1800	1750	—
कार्डेंड 80 एस	1700	—	—
कांस्ब 80 एस	2000	—	—
कांस्ब 100 एस	2050	—	—
कांस्ब 120 एस	2100	—	—

दोहरे सूत की सूरत में सी० एस० पी० के लागू होने वाले मूल्य में 1.18 का गुणा किया जायेगा।

(ग) यदि माल के सूत की दिक्षावट, ए० एस० टी० एम० मानक या आई० एस० आई० के तत्सम मानक या समान के अनुसार होजियरी सूत की सूरत में 'ग' श्रेणी या अन्य सूतों की सूरत में 'ग' श्रेणी से नहीं मिलती है।

(घ) यदि होजियरी सूत के सम्बन्ध में मोड़ गुणक अब तक कि अन्यथा संविदा में उल्लिखित नहीं किया जाता है, 4 से अधिक होता है।

(दो) "विनियम 7"—विद्यमान विनियम 7 में दक्षित छूटों के स्थान में निम्न रखा जायेगा :

लक्षण	होजियरी सूत	अन्य सूत
काउन्ट	± 5%	± 5%

निम्न के लिए विचरण गुणांक

(एक) काऊन्ट	5%	5%
(दो) बल	15%	10%

टी० पी० आई०:

(एक) इकहरा	± 10%	± 10%
(दो) दोहरा	± 5%	± 5%

एम० आर० रामचन्द्रन, सचिव

STATE BANK OF INDIA**Central Office***Bombay, the 19th January 1971*

*SBS. No. 1/1971.—In pursuance of sub-section (2) of Section 26 of the State Bank of India (Subsidiary Banks) Act, 1959 (38 of 1959) the term of appointment of Shri Kesho Ram Passey, Retired Judge, Punjab High Court, 43, Passey Road, Patiala, nominated as a Director on the Board of the State Bank of Patiala under the proviso to clause (d) of sub-section (1) of Section 25 of the Act (*ibid*) expired on the 10th April 1970.*

2. It is hereby notified for general information that in pursuance of the proviso to clause (d) of sub-section (1) of Section 25 of the Act (*ibid*), the State Bank of India in consultation with the Reserve Bank of India, has re-nominated Shri Kesho Ram Passey as a Director of the State Bank of Patiala for a term of three years from the 11th April 1970 to the 10th April 1973 (inclusive).

SBS. No. 2/1971.—It is hereby notified for general information that in pursuance of the proviso to clause (d) of sub-section (1) of Section 25 of the State Bank of India (Subsidiary Banks) Act, 1959 (38 of 1959) the State Bank of India in consultation with the Reserve Bank of India, hereby nominates Shri Lakshmi Chand Jain, 9, Raj Narain Road, Civil Lines, Delhi-6, as a Director of the State Bank of Patiala for a term of three years from the 19th January 1971 to the 18th January 1974 (inclusive) in place of Seth Ram Narain Virmani, who will cease to be a Director from today.

R. K. TALWAR
Chairman

NOTICE*Bombay, the 22nd January 1971*

In pursuance of Regulation 76(1) of the State Bank of India General Regulations, 1955, the Executive Committee of the Central Board has empowered the Development-cum-Training Officers of the Foreign Exchange Business Intensive Development Centres to exercise the signing powers specified therein.

By order of the Executive Committee
of the Central Board

The 25th January 1971

The following appointment on the Bank's staff is hereby notified :—

Shri R. Srinivasan has assumed charge as officiating Chief Accountant, Calcutta Local Head Office, as from the close of business on the 18th January 1971, vice Shri S. Balakrishnan.

T. R. VARADACHARY
Managing Director

EMPLOYEES' STATE INSURANCE CORPORATION*New Delhi, the 29th January 1971*

No. Ins.I. 22(1)1/71(1).—In pursuance of the powers conferred by Section 46(2) of the Employees' State Insurance Act (34 of 1948), read with Regulation 95-A of the Employees' State Insurance (General) Regulations, 1950, the Director-General has fixed the 31st day of January, 1971 as the date from which the medical benefit as laid down in the said Regulation 95-A and the Madras Employees' State Insurance (Medical Benefit) Rules,

1954 shall be extended to the families of insured persons in the following areas in the State of Tamil Nadu, namely :—

1. The area within the limits of the revenue villages of Abatharenapuram, Serakkupam and Parvathipuram, in Cuddalore taluk, in South Arcot District.
2. The area within the municipal limits of Nelliakkupam in Cuddalore taluk in South Arcot District.

A. S. SEYMOUR
Joint Insurance Commissioner

Ahmedabad, the 30th January 1971

No. G/CB.I/234/70.—It is notified that a Local Committee consisting of the following members is appointed for Jamnagar area under Regulation 10-A of the E.S.I. (General) Regulations, 1950 with effect from 30th January, 1971.

- | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Collector, Jamnagar | Chairman |
| 2. Shri Dinkarai Mahanlal Oza,
Digvijay Woollen Mills,
Kamdar Mandal,
C/o Major Mahajan Sangh,
Jamnagar | Employees' Representative. |
| 3. Shri Shantilal Vithalji Bhatt,
Digvijay Woollen Mills,
Kamdar Mandal,
C/o Major Mahajan Sangh,
Jamnagar | -do- |
| 4. Shri Janakbhaji V. Gorecha,
M/s Bharadia Industries,
8, Patel Colony,
Jamnagar | Employers' Representative. |
| 5. Shri Ramnikbhai K. Shah,
M/s, Dhanani Brass Parts, Industries,
20, Preinchandbhai Colony,
Jamnagar | -do- |
| 6. Government Labour Officer,
Jamnagar | Representative nominated by the Government of Gujarat. |
| 7. Administrative Medical Officer,
Incharge D-1 Dispensary,
E.S.I. Scheme,
Jamnagar | Representative nominated by the Director of Services, E.S.I. Scheme, Ahmedabad. |
| 8. Manager,
Local Office,
E.S.I. Corporation,
Jamnagar | Secretary |

By Order

P. L. GUPTA
*Regional Director and Secretary,
Gujarat Regional Board,
E.S.I. Corporation, Ahmedabad.*

*New Delhi, the 3rd February 1971***CORRIGENDUM**

No. 1(1)-2/69-Estt.I.—In this office Notification No. 1(1)-2/69-Estt.I, dated 23rd December, 1970, published in the Government of India Gazette No. 2, Part III, Section 4, dated 9th January 1971 at page 7, in item No. 3 for "In the Employees' State Insurance Corporation Amendment Regulation, 1970", read "In the Employees' State Insurance Corporation (Recruitment) Regulations, 1965".

R. S. SHUKLA
Dy. Administrative Officer

PRESS COUNCIL OF INDIA

Press Council (Procedure for Inquiry) Regulations, 1971

In exercise of the powers conferred by clause (c) of Section 23 of the Press Council Act, 1965 (34 of 1965), and all other powers thereunto enabling, the Press Council of India hereby makes the following Regulations, namely :—

1. *Short Title and Commencement.*—(1) These Regulations may be called the Press Council (Procedure for Inquiry) Regulations, 1971.

(2) They shall come into force on the date of their publication in the official Gazette and shall be in supersession of the Press Council (Procedure for Inquiry) Regulations, 1967.

2. *Definitions.*—Unless the context otherwise requires—

- (a) "Act" means the Press Council Act, 1965 (Act 34 of 1965) as amended from time to time;
- (b) "Committee" means the Inquiry Committee constituted by the Council under Section 8(1) for the purpose of inquiring into complaints made to the Council under Section 13(1) of the Act;
- (c) "Council" means the Press Council of India constituted under the Act;
- (d) "Complainant" means a person who makes a complaint to the Council regarding a newspaper, News Agency, Editor or other working journalist, in the case of complaints under Section 13(1) of the Act, and in regard to complaints in regard to other matters means a person who makes a complaint to the Council regarding any matter which the Council has jurisdiction to entertain, examine and pronounce its views upon, and
- (e) "matter" means an article, news-item, news-report, or any other matter which is published by a newspaper or transmitted by a newsagency and includes a cartoon, picture, photograph, strip or advertisement which is published in a newspaper.

3. *Contents of complaint in respect of a newspaper, newsagency, editor or other working journalist under Section 13(1) of the Act.*—(1) Where a person makes a complaint to the Council, in respect of the publication or non-publication of any matter in any newspaper or newsagency, under Section 13(1) of the Act he shall—

- (a) furnish the name and address of the newspaper, newsagency, editor or other working journalist against which or whom the complaint is preferred and in cases where the complaint is as regards the publication of matter in a newspaper or by a newsagency, forward along with the complaint a cutting of the matter complained of in original, together with a translation thereof in English, where the matter is in a language other than English or Hindi, and such other particulars as are relevant to the subject matter of the complaint; and where the complaint is in respect of non-publication of matter, the original or a copy of the matter, the non-publication of which is complained of;
- (b) state in what manner the publication of the matter complained of is objectionable, and in cases where the complaint is as regards the non-publication of any matter, how the non-publication has violated journalistic ethics;

(c) before filing the complaint before the Council, draw the attention of the newspaper, newsagency, editor or other working journalist concerned, to the matter appearing in the newspaper etc. or to the non-publication thereof which, in the opinion of the complainant, is objectionable and he shall also furnish to the newspaper, newsagency, editor or the working journalist, as the case may be, the grounds for holding such opinion. The complainant shall, along with the complaint enclose a copy of the letter written by him to the newspaper, newsagency, editor or other working journalist together with a copy of the reply, if any, received by him, provided that the Chairman may waive this condition in special cases;

(d) In cases where the complaint is that an editor or a working journalist has committed any professional misconduct, or has been guilty of a breach of the code of journalistic ethics, other than by way of the publication or non-publication of any matter in a newspaper, the complainant shall set out clearly in detail the facts which according to him justify the complaint and the provisions of clause (c) above shall also apply to such complaints.

(e) in every case place all other relevant facts before the Council and

(f) (i) In the case of a complaint in respect of the publication or non-publication of any matter in respect of a newspaper or newsagency the same shall be lodged with the Council within the following periods of its publication or non-publication :—

- | | |
|-----------------------|--------------------|
| A. Dailies | .. within 3 months |
| B. In all other cases | .. within 6 months |

provided that a publication of an earlier date may be referred to in regard to later publications which are subjects of complaints.

(ii) In the case of a complaint against an editor or working journalist under clause (d) above, the same shall be lodged within 6 months after the misconduct or breach of journalistic ethics complained of.

(2) The complainant while presenting the complaint shall at the foot thereof make and subscribe to a declaration to the effect :

- (i) that to the best of his knowledge and belief he has placed all the relevant facts before the Council and that no proceedings are pending in any Court of law in respect of any matter alleged in the complaint;
- (ii) that he shall inform the Council forthwith if during the pendency of the inquiry before the Council any matter alleged in the complaint becomes the subject matter of any proceeding in a court of law.

4. *Return of complaint.*—(1) Where a complaint does not comply with the requirements of regulation 3, the Chairman may return the complaint directing the complainant to bring it in conformity with such requirements and re-present it within such time as he may fix in that behalf.

(2) The order returning a complaint under this regulation shall contain the reasons for the return.

5. *Issue of notice.*—(1) As soon as possible, and in any case not later than fifteen days from the date of receipt of a complaint, the Chairman shall send a copy

thereof to the newspaper, newsagency, editor or other working journalist against which or whom the complaint has been made, under regulation 3 along with a notice requiring the newspaper, newsagency, editor or other working journalist, as the case may be, to show cause why action should not be taken under Section 13 of the Act.

Proviso.—Provided that the Chairman may decide not to issue a notice to show cause to the newspaper, newsagency, editor or working journalist where, in his opinion, the complaint is frivolous or where, in his opinion, the complaint is liable to rejection under regulation 8. The Chairman shall report to the next meeting of the Council the reasons for his decision not to issue the 'show cause' notice and the Council may, after considering all the facts, if it considers proper, direct the Chairman to issue notice to the respondent and proceed with the investigation in the usual manner.

(2) The notice issued under sub-regulation (1) above shall be sent to the newspaper, newsagency, editor or other working journalist concerned by registered post, acknowledgement due, at the address furnished in the complaint.

(3) If the notice is returned unserved with an endorsement to the effect that the addressee has refused to accept the notice, the notice shall be deemed to have been duly served.

6. (1) *Filing of written statement.*—The newspaper, newsagency, editor or other working journalist against which or whom the complaint is made may, within fourteen days from the date of service of the copy of the complaint and notice under regulation 5 or within such further time as may be granted by the Chairman in this behalf, submit a written statement in reply to the complaint.

(2) A copy of the written statement when received shall be forwarded to the complainant for his information.

(3) After receipt of the complaint or written statement, the Chairman may, if he considers necessary, call for any further information either from the complainant or the respondent newspaper, newsagency, editor or working journalist, as the case may be, in order to clarify matters appearing in the complaint or written statement and in doing so, may call for documents or further statements as he might consider necessary. All the documents and statements called for by him shall form part of the record and shall be placed before the Committee at the time of the inquiry.

7. *Power to call for additional particulars etc.*—The Committee may after considering the complaint and the written statement, call for such additional particulars or documents relevant to the subject matter of the case as it may consider necessary from both the parties or either of them.

8. *Rejection of complaint of the same nature previously inquired into.*—(1) Where at any time in the course of the inquiry into the complaint it appears to the Committee that the subject matter of the complaint is substantially the same as, or has been covered by, any former complaint dealt with by the Council under these regulations, the Committee shall hear the complainant, if he desires to be heard, and if the Committee considers it necessary, the newspaper, newsagency, editor or other working journalist, as the case may be, and if the Committee so holds, recommend the rejection of the complaint and submit the case to the Council, and thereupon the Council may by order in writing either reject the complaint or direct that the complaint be inquired into.

(2) The order of the Council in either case shall be communicated to the parties.

9. *Provisions of the Code of Civil Procedures to be followed.*—The Committee may in conducting an inquiry exercise the powers vested in the Council under Section

14(1) of the Act and shall, as far as possible, follow the procedure laid down in the Code of Civil Procedure, 1908, in regard to the following matters, namely :—

- (i) Summoning and enforcing the attendance of persons and examining them on oath;
- (ii) requiring the discovery and production of documents;
- (iii) receiving evidence on affidavit;
- (iv) requisitioning any public record or copies thereof from any court or office; and
- (v) issuing commissions for the examination of witnesses or documents.

10. *Inquiry by the Committee.*—(1) Notice of the time, date and place of hearing shall be served on the complainant as well as on the newspaper, newsagency, editor or working journalist, as the case may be, and shall be sent by registered post, acknowledgement due. In the inquiry before the Committee the parties shall be entitled to adduce evidence oral or documentary and make any oral submissions in support of their contentions.

(2) At the close of the inquiry the Committee shall make a report of its findings on the allegations contained in the complaint together with its reasons and submit the record of the case to the Council.

11. *Decision by the Council.*—(1) The Council shall, after perusing the record of the case, pass orders, giving its decision on every finding contained therein, or may remit the case to the Committee for such further inquiry as the Council deems necessary and on receipt of the further report of the Committee, the Council shall proceed to dispose of the case.

If the Council is of the opinion that it is necessary or expedient in the public interest so to do, it may require any newspaper to publish therein in such manner as the Council thinks fit, any particulars relating to any inquiry under Section 13 against a newspaper or newsagency, an editor or a journalist working therein, including the name of such newspaper, newsagency, editor or journalist.

(2) Every case shall be determined by a majority of votes of the members of the Council present and voting, and where there is an equality of votes, the Chairman shall have and shall exercise a casting vote.

(3) The order of the Council shall be communicated in writing to the parties to the case.

12. *Appearance of parties etc.*—In an inquiry under these regulations, the editor, newsagency or other working journalist or the newspaper through its editor, against which or whom a complaint has been made may appear in person, or with the permission of the Committee or the Council as the case may be, by a legal practitioner or a duly authorised representative.

13. *Restriction of power of members to discuss and vote in certain cases.*—No member of the Committee shall vote or take part in the discussion of, and no member of the Council shall vote or take part in the discussion of any complaint coming up for consideration at a meeting of the Committee or the Council, as the case may be, if the case is one in which he is personally involved or has any direct or indirect interest by himself or his partner, or in which he is interested professionally on behalf of a client or as an agent or representative for any newspaper, newsagency, editor or other working journalist, as the case may be.

14. *Procedure in matters not provided for in these Regulations.*—The Committee shall have the power to regulate its own procedure in respect of any matter for which no provision or inadequate provision is made in these regulations.

15. The Chairman may *suo motu* issue notice in respect of any matter published in a newspaper which he regards as objectionable or as not being in conformity with standards of public taste or journalistic propriety and thereupon the procedure prescribed by these regulations from regulation 5 onwards shall be followed as if it were a complaint under regulation 5.

16. The procedure prescribed by these regulations in respect of complaints under Section 13(1) of the Act shall apply *mutatis mutandis* to complaints received by the Council seeking its help to maintain the independence of newspapers and news agencies or in respect of any matter falling under Section 12(2)(a), (e) and (f), as also to the case of any inquiry in respect of any matter under clause (j) therof, provided that the inquiry shall be conducted by the Council itself.

V. P. MALIK
Secretary
Press Council of India

MINISTRY OF FOREIGN TRADE

Textiles Committee

Bombay, the January 1971

S.O.—In exercise of the powers conferred on it under 23 of the Textiles Committee Act, 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clauses (c) and (d) of subsection 2 of Section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government, makes the following Regulations establishing inspection standards for "Mill-made Cotton Made-Up Articles (Towels)" meant for export and specifying the type of inspection to be applied.

1. Short Title :

These regulations may be called 'Mill-made Cotton Made-Up Articles (Towels) Inspection Regulations, 1969'.

2. Definition :

- (a) 'Committee' means the Textiles Committee.
- (b) 'Lot' means the quantity of the material purporting to be of one definite type and quality.
- (c) 'Major flaw' means—
 - (i) weft crack of three or more missing picks across the width of the fabric,
 - (ii) weft bar due to the difference in raw material count, twist, lustre, colour, shade or pick spacing of adjacent groups of weft yarn (Not applicable in the case of terry-towels),
 - (iii) more than two adjacent ends running parallel, broken or missing and extending beyond 6 inches,
 - (iv) prominent selvedge defect,
 - (v) noticeable warp or weft float in the body of the fabric,
 - (vi) noticeable and unwashable oil or other stain in the fabric,
 - (vii) noticeable oily weft in the fabric,
 - (viii) prominently noticeable slub or slubby weft,
 - (ix) conspicuous broken pattern,
 - (x) gout due to foreign matter usually lint or waste woven into the fabric,

- (xi) prominent pile-less spot and prominently uneven or loose piles,
 - (xii) defective hemming exceeding 1" in length,
 - (xiii) blurred or dark patch,
 - (xiv) patchy or streaky or uneven dyeing,
 - (xv) dye bar,
 - (xvi) prominent stain,
 - (xvii) printing defect caused by non-aligning of printing screen or roll,
 - (xviii) uneven printing or tinting,
 - (xix) prominent printing defect caused by hanging thread,
 - (xx) printing defect caused by cloth being wrinkled,
 - (xxi) bad printing or dyeing on selvedge mainly due to selvedge crease, and
 - (xxii) doctor's stain or line.
- (d) 'Material' means mill-made or powerloom cotton towels, but excludes mops, corded napkins, osnaberg squares, terry-squares mainly used for wiping and dusting purposes and also excludes 'second's and 'cents' as defined in the Textile Control Order.
- (e) 'Serious flaw' means—
- (i) more than one adjacent end missing in the body of the material running throughout the article or more than three ends missing at a place and running over 24" or prominently noticeable double ends running throughout the material,
 - (ii) undressed snarls noticeable through the material,
 - (iii) smash definitely rupturing the texture of material,
 - (iv) hole, cut or tear in the body of the material more than $\frac{1}{4}$ " in size,
 - (v) defective or damaged selvedge throughout the piece,
 - (vi) absence of heading where heading is required.

3. Offering of material for inspection :

- (i) The manufacturer/exporter will be responsible for carrying out inspection of the material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not up to the required standard and to rectify the rectifiable defects such as loose threads, snarls, removable stains etc.
- (ii) The pre-inspected material shall be offered for inspection either in loose condition or in the form of packed bales, in a well lighted shed.
- (iii) The manufacturer/exporter shall apply for inspection in the prescribed proforma (Appendix) at least one week in advance.

4. Inspection criteria :

- (a) The inspection of the material shall be both with reference to specifications and flaws :
- (i) The material shall be inspected according to the requirements of the overseas buyer in respect of specification particulars stipulated in the contract or specification parti-

- culars governing the quality number mentioned in the contract.
- (ii) Where the specification particulars are not stipulated but the contract is with reference to shipment sample, the material shall be inspected on the basis of such a sample.
- (b) In the case of dyed, printed and coloured woven material, there will be no inspection or test for colour fastness unless the buyer expressly specifies the standards for colour fastness required.

5. Sampling for inspection :

(a) *When material is offered in loose condition.*—The Inspector shall select at random 5% of the total number of units offered for inspection subject to a minimum of 20 and a maximum of 100 units for inspection for quality viz. presence of weaving and other flaws. 5 units out of those selected for detailed inspection shall be examined for construction particulars such as ends/picks per inch, length, width and weight per piece.

(b) *When a material is offered in packed condition.*—The Inspector shall select at random, a minimum of one bale/case out of every 5 bales/cases or part thereof offered for inspection subject to a maximum of 5 bales cases per lot. From out of the bales opened for inspection, the Inspector shall select at random 5% of the total number of units offered for inspection subject to a minimum of 20 and a maximum of 100 units for inspection for quality viz. presence of weaving and other flaws. 5 units out of those selected for detailed inspection shall be examined for constructional particulars such as ends/picks/inch, length, width and weight/piece.

6. Drawing of samples for test :

A minimum of one sample of 0.9 metre full width for every 1000 units or part thereof subject to a maximum of three samples shall be drawn for tests for count of yarn. In the case of small units the sample drawn shall be as many units as are required to make up 0.9 metre.

7. Rejection Criteria :

The lot shall be rejected for any one of the following reasons :

- (a) If the number of major flaws in the sample selected for detailed inspection exceeds the number indicated in the column 2 or 3 as the case may be of the table below :

TABLE

Number of units selected for inspection.	No. of Major flaws permissible		Area of unit above metre.	Area of unit 1 sq. m. metre or below
	1	2		
20 to 29	3	2
30 to 39	4	3
40 to 49	5	4
50 to 59	7	4
60 to 69	8	5
70 to 79	9	6
80 to 89	10	7
90 to 100	12	8

- (b) If any of the units in the sample selected for detailed inspection contains a serious flaw or does not conform to the specification particu-

lars stipulated in the contract and/or of the approved sample, a fresh sample of the same size shall be examined. If in the second sample any of the units contains a serious flaw or does not conform to the specification particulars stipulated in the contract and/or of the approved sample.

8. Permissible Tolerance :

When determining whether the material conforms to the construction and other particulars stipulated in the contract and/or approved sample the following tolerances shall be allowed, unless different tolerances are specified in the export contract.

(a) Count of yarn	±5%	(Weight of the piece shall be determined by Weighing at least a dozen units)
(b) Ends/inch	±5%	
(c) Picks/inch	±5%	
(d) Weight/piece	-5% and no limit on plus side.	
(e) Length and width.	+5% provided the average is not less than 2½% of the stamped length/width.	

9. Inspection for Construction :

When determining construction particulars the Inspector shall observe the following directions :

- (a) Width shall be measured at least in three different places per unit.
- (b) Ends per inch shall be counted at least in two different places across the width of the unit.
- (c) Picks per inch shall be counted at least in two different places per unit.

10. Packing and Sealing :

The lot inspected and passed shall be marked with the required stamps and packed into bales/cases in the presence of the Inspector. The material so packed shall be sealed by the Inspector.

11. Certificate :

In respect of each lot inspected and not rejected under Regulation 7, a certificate shall be issued to the party concerned by an Officer of the Committee authorised by the Committee in this behalf.
File No. 80(1)/66-AD

APPENDIX

Application Form

To,

The Chief Inspecting Officer,
Textiles Committee,
BOMBAY

Dear Sir,

Please arrange to inspect Mill-made Cotton Made-up articles the particulars of which are given below :

1. Name of the Exporter :

2. Name and address of the Applicant :

3. No. & date of the Export contract (copy of the contract to be enclosed);
4. Quantity contracted :
5. Quantity offered for inspection :
6. Description of the articles :
7. Manufacturing particulars :

Warp :
Weft :
Ends per inch :
Picks per inch :
Width :
Length :
8. Place where the material will be offered for inspection.
9. Date on which Inspection is required :
10. Destination of export :

Yours faithfully,

S.O.—In exercise of the powers conferred on it under Section 23 of the Textiles Committee Act, 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clauses (c) and (d) of sub-section 2 of Section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with previous sanction of the Central Government, makes the following Regulations establishing inspection standards for Woollen and Mixed Woollen Industrial Fabrics meant for export and specifying the type of inspection to be applied.

1. Short title :

These regulations may be called 'Woollen and Mixed Woollen Industrial Fabrics Inspection Regulations, 1969'.

2. Definition :

- (a) 'Committee' means Textiles Committee.
- (b) 'Lot' means the quantity of material purporting to be of one definite type and quality.
- (c) 'Industrial fabrics' means special types of fabric intended for use on certain machines such as waste clearer, squeezer, conveyor etc. and as lining, cushioning, filtering etc.
- (d) 'Material' means mill-made or hand woven all wool or mixed woollen industrial fabric.
- (e) 'Major flaw' in the case of material intended for use as waste clearer cloth, spare part lining, cushioning cloth, conveyor cloth and squeezer cloth, means—
 - (i) weft crack or two or more missing picks across the width of the fabric.
 - (ii) more than two adjacent ends running parallel broken or missing extending beyond 4".
 - (iii) noticeable selvedge defect such as tearing, cut, mended or unmended (applicable only to squeezer cloth and conveyor cloth).
 - (iv) local milling defect and defective raising applicable only to squeezer and cushioning cloths.
 - (v) prominently noticeable warp or weft float in the body of the fabric.
 - (vi) mended hole, cut or tear up to $\frac{3}{4}$ " in size in the body of the fabric (not applicable to conveyor cloth).

N.B. This shall be considered as serious flaw in the case of conveyor cloth.

- (f) 'Serious flaw' in the case of material intended for use as waste clearer cloth, spare part lining, cushioning cloth, conveyor cloth and squeezer cloth means—
 - (i) more than one adjacent end missing in the body of the material running throughout the piece or more than three ends missing at a place and running over 9".
 - (ii) undressed snarls over a length exceeding 5% of the length of the piece.
 - (iii) hole, cut or tear over $\frac{1}{2}$ " in size.
 - (iv) smash definitely rupturing the texture of the fabric.
 - (v) in the case of milled cloth, excess or deficiency of cover due to difference in milling or raising very prominently noticeable not in conformity with the buyer's approved sample.
 - (vi) cockled finish causing defective appearance in the texture of the fabric by such factors as irregular tension, unbalanced construction or defective processing throughout the length of the piece.
- (g) 'Major flaw' in the case of industrial fabric intended for use as filtration media means—
 - (i) prominently noticeable slub more than 2" in length.
 - (ii) local milling defect and defective raising if detrimental to filtration.
- (h) 'Serious flaw' in the case of Industrial fabric intended for use as filtration media means—
 - (i) weft crack or two or more missing picks across the width of the fabric.
 - (ii) more than two adjacent ends running parallel broken or missing extending beyond 4".
 - (iii) noticeable warp and weft float in the body of the fabric.
 - (iv) hole in the body of the fabric.
 - (v) undressed snarls noticeable over a length exceeding 5% of the length of the piece.
 - (vi) smash definitely rupturing the texture of the fabric.
 - (vii) in the case of milled cloth, excess or deficiency of cover due to difference in milling or raising very prominently noticeable not in conformity with the buyer's approved sample.
 - (viii) Cockled finish causing defective appearance in the texture of fabric by such factors as irregular tension unbalanced construction or defective processing throughout the length of the piece.
- (i) *Offering of material for inspection :*
 - (a) The manufacturer/exporter shall be responsible for carrying out inspection of the material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not upto the required standard and to rectify the rectifiable defects such as loose threads, knots, removable stains etc. It is desirable that the manufacturer/exporter flag all major defects so as to facilitate inspection.

- (b) It will be the further responsibility of the manufacturer/exporter to ensure that the number of two part pieces and short length pieces, if any, do not exceed the number stipulated in the contract.
- (c) The pre-inspected material shall be arranged in a well-lighted shed.
- (d) The manufacturer/exporter shall apply for inspection in the prescribed proforma (Appendix) at least one week in advance.

4. Inspection criteria :

- (a) Inspection of the material shall be both with reference to specifications and laws.
 - (i) The material shall be inspected according to the requirements of the overseas buyer in respect of specification particulars stipulated in the contract or specification particulars governing the quality number mentioned in the contract.
 - (ii) Where the specification particulars are not stipulated, but the contract is with reference to shipment sample, the material shall be inspected on the basis of such sample.
 - (iii) In the case of dyed and coloured woven material, there will be no test for colour fastness unless the buyer expressly specifies the standards for colour fastness required.

5. Sampling for inspection :

The Inspector shall select at random 20% of the total number of pieces offered for inspection for quality, viz. presence of weaving and other flaws. In the case of filter cloth if the lot size is very small the percentage of sample to be drawn for detailed inspection may be increased beyond 20. Out of the pieces selected for inspection, half this number, subject to a maximum of five, shall be examined for dimensional and constructional particulars, viz. width, length, ends/inch, picks/inch and weight per piece.

6. Drawing of samples :

A minimum of 0.9 metre full width piece for every 5000 metres or part thereof shall be drawn for determination of such characteristics as count of yarn, composition and wool quality and any other tests as may be prescribed in the contract. In the case of dyed material, where colour fastness tests are required to be carried out, 0.25 metre pieces shall further be drawn representing each shade or colour.

In the case of endless felts and other fabrics where it is not possible to draw samples to carry out laboratory tests, the mills shall be responsible for the authenticity of the declaration of the specification particulars.

7. Rejection criteria :

The lot shall be rejected for any one of the following reasons :

- (a) if the average number of major flaws per piece in the sample selected for detailed inspection exceeds that shown in column (2) of the table below :

piece	length	TABLE				Average Number of permissible major flaws per piece.
		(1)	(2)			
	Upto 5 metres	1
	Above 5 metres and upto 10 metres	2
	Above 10 metres and upto 15 metres	3

For piece length above 15 metres, one major flaw in the average number of permissible major flaw per piece shall be allowed for every additional 5 metres or part thereof.

- (b) If any of the pieces in the sample selected for detailed inspection contains a serious flaw.
- (c) If any of the pieces in the sample selected for detailed inspection does not conform to the specification particulars stipulated in the contract and/or of the approved sample.

8. Permissible tolerance :

For determining whether the material conforms to the construction and other particulars stipulated in the contract or approved sample, the following tolerances shall be allowed :

Count of yarn:	Upto 10s counts:	±1 unit
	above 10s and upto 20s.	±2 units
	Above 20s and upto 40s	±3 units
	Above 40s	±4 units.
Wool Quality		±4 units.
Fibre composition		±3 units (in percent)
ends/inch & picks/inch		±3·5%
Width		As per Merchandise Marks Act.
Length		No tolerance on the negative side.
Weight/unit length (if specified)		±5%

9. Inspection for construction :

When determining construction particulars the following procedure shall be adopted :

- (a) Width shall be measured at 3 different places in the piece.
- (b) Ends per inch shall be counted at 3 different places across the width of the piece. However, where ends cannot be easily counted, small pieces of a definite length in the warp direction shall be cut out from both the ends of the fabric and counted by defraying the piece.
- (c) Picks per inch shall be counted at three different places in the piece. However, where picks cannot be easily counted, small pieces of definite

length in the weft direction shall be cut out from both the ends of the fabric and counted by defraying the piece.

10. Packing and sealing :

The material inspected and passed shall be marked with the required stamps and packed into bales/cases/cartons in the presence of the inspector. The bales/cases/cartons so packed shall be sealed by the Inspector.

11. Certificate :

In respect of each lot inspected and not rejected under Regulation-7 a certificate shall be issued to the party concerned by an officer of the Committee authorised in this behalf. Such certificate shall be issued after completion of inspection and necessary laboratory test.

APPENDIX

Application form for inspection of woollen or mixed woollen industrial fabrics.

The Chief Inspecting Officer,
Textiles Committee,
BOMBAY.

Sir.

Please arrange to inspect the following woollen material or mixed woollen industrial fabrics details of which are furnished below—

1. Name and address of the applicant/Exporter/Manufacturer.
2. Registration No. (Issued under export promotion scheme).
3. No. and date of the export contract.
4. Quantity on order.
5. Quantity offered for inspection.
6. Quality particulars stipulated in the export contract (a copy of the contract to be attached).
7. Description of the material.
8. Manufacturing particulars :
 - (a) Dimensions/Length, Width, Weight.
 - (b) Counts of yarn used.
 - (c) Construction particulars, i.e., ends picks, weave, finish.
 - (d) Whether dyed.
 - (e) Type of fabric.

NOTE : If the inspection is to be carried out as per the samples approved by the overseas buyer, such samples should be furnished along with the application.

9. Weight of the material.
10. Fibre composition.
11. Place and date when the material will be available for inspection.
12. Name of the country and place where the material will be exported.
13. F.O.B. Value of the mixed fabrics to be exported.
14. International wholesale price per metre.

Yours faithfully,
(Name and Designation)

of 1963) read with sub-clauses (c) and (d) of sub-section 2 of Section 4 of the same Act, the Textiles Committee with the previous sanction of the Central Government makes the following further amendments to Mill-made Cotton Yarn Inspection Regulations, 1966 published in Part III—of Section 4 of the Gazette of India on the 15th October, 1966.

1. In the Mill-made Cotton Yarn Inspection Regulations, 1966—

(i) Regulation 4—the existing Regulation 4 shall be substituted as follows :

Criteria for Rejection :

4. A lot shall be considered sub-standard in any of the following events, namely :

- (a) If the material does not conform to the specification particulars stipulated in the contract.
- (b) If the material does not conform to the requirements in respect of count and CSP of yarn as per the standards laid down in Table III below.

TABLE III

Count	Yarn other than hosiery	Minimum CSP		
		Spun with a twist multiplier of over 3.5, but not exceeding 4.	Spun with a twist multiplier of 3.5 and below.	
1	2	3	4	
Carded 6s	730	—	—
“ 10s	1150	950	950
“ 12s	1150	1100	1000
Carded 14s	1150	—	—
“ 16s	1230	1250	1000
“ 18s	1250	1300	1000
“ 20s	1350	1300	1000
“ 22s	1350	—	—
“ 24s	1380	1300	1000
“ 26s	1380	1300	1200
Combed 26s	—	—	1500
Carded 28s	1380	—	—
Carded 30s	1400	1300	1200
Combed 30s	1500	—	1500
Carded 32s	1400	—	—
Combed 32s	1500	—	—
Combed 34s	—	—	1400
Carded 36s	1400	1300	1200
Combed 36s	1500	—	—
Carded 40s	1450	1250	1150
Combed 40s	1550	1530	1400
Carded 44s	1450	—	—
Combed 44s	1550	—	—
Carded 50s	1500	—	—
Combed 50s	1700	—	—
Carded 60s	1600	—	—
Combed 60s	1800	1750	—
Carded 80s	1700	—	—
Combed 80s	2000	—	—
Combed 100s	2050	—	—
Combed 120s	2100	—	—

(c) If the yarn appearance of the material does not conform to at least grade C+ in the case of hosiery yarn and grade C in the case of other yarns, as per ASTM standard or the corresponding standard of ISI or equivalent.

(d) If the twist multiplier in respect of hosiery yarn exceeds 4 unless otherwise specified in the contract.

(ii) "Regulation 7" Tolerances shown in the existing Regulation 7 may be substituted as follows :

Characteristics	Tolerances allowed		Hosiery Yarn	Other Yarns
Count	±5%	±5%
Coefficient of Variation for :				
(i) Count	5%	5%
(ii) Strength	15%	10%
T. P. I.				
(i) Single	±10%	±10%
(ii) Double	±5%	±5%

S.O.—In exercise of the powers conferred on it under Section 23 of the Textiles Committee Act, 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clauses (c) & (d) of sub-section 2 of Section 4 of the same Act, the Textiles Committee with the previous sanction of the Central Govt. makes the following further amendments to the Mill-Made Cotton Cloth Inspection Regulations, 1966 published in Part III of Section 4 of the Gazette of India on 15th October 1966.

1. In the Mill-Made Cotton Cloth Inspection Regulations, 1966 the existing Regulation 5(b)(i) (*i.e.* Rejection Criteria) for Major flaws shall be substituted by the following :

"(i) Major flaws :

Sample size (in metres)	Acceptance number of major flaws		
	Standard I	Standard II	Standard III
1000	24
975	23
950	23
925	22
900	22
875	21
850	20
825	20
800	19
775	18
750	18
725	17
700	17

(1)	(2)	(3)	(4)
675	..	16	33
650	..	15	32
625	..	15	30
600	..	14	29
575	..	13	28
550	..	13	27
525	..	12	25
500	..	12	24
475	..	11	23
450	..	10	22
425	..	10	20
400	..	9	19
375	..	8	18
350	..	8	17
325	..	7	15
300	..	7	14
275	..	6	13
250	..	5	12
225	..	5	10
200	..	4	9
175	..	3	8
150	..	3	7
125	..	2	5
100	..	2	4

Note—1 : The party offering the material for inspection will have the option to ask for inspection in accordance with any of the above three standards. However, if the material is grey cloth and intended for export to U.S.A., Australia, New Zealand or West Europe (excluding U. K.) the choice of the offering party will be limited to Standard I and II."

S.O.—In exercise of the powers conferred on it under Section 23 of the Textiles Committee Act, 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clauses (c) & (d) of sub-section 2 of Section 4 of the same Act, the Textiles Committee with the previous sanction of the Central Govt. make the following further amendments to the Mill-Made Cotton Yarn Inspection Regulations, 1966 published in Part III of Section 4 of the Gazette of India on 15th October 1966.

1. In the Mill-Made Cotton Yarn Inspection Regulations, 1966—

(i) The following shall be added below the existing regulation 4(b) :

"(c) If the yarn appearance of the material does not conform to at least Grade 'C' of the ASTM Standard of the corresponding standard of ISI when the ISI yarn appearance standards are finally published."

(ii) The following shall be added below the existing Regulation 7 :

"TPI : ± 10%

Twist Multiplier : Not to exceed 4 in case of hosiery yarn."

M. R. RAMACHANDRAN
Secretary